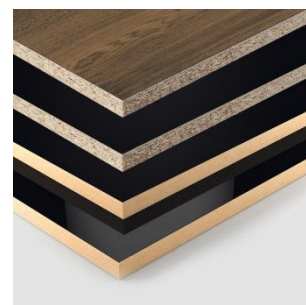


Pokyny pro zpracování

EGGER PerfectSense® Lakované desky Premium Matt / Premium Gloss – Feelwood



Obsah

1.	Popis výrobku PerfectSense® Lakované desky	2
2.	Bezpečnost	2
2.1	Zdravotní riziko spojené s tvorbou prachu	2
2.2	Nebezpečí požáru a výbuchu	2
3.	Skladování a klimatizování	2
3.1	Všeobecné pokyny	2
3.2	Ochranná fólie	3
3.3	Horizontální skladování / stohování	3
3.4	Vertikální skladování	3
3.5	Manipulace	4
4.	Pokyny pro zpracování	4
5.	Hranění a zatěsnění	4
5.1	Zpracování hran s ochrannou fólií.	4
5.2	Důležité pokyny pro zpracování povrchových ploch s hlubokými strukturami a ochrannou fólií	5
6.	Lepení	5
7.	Bodová uchycení	5
8.	Plošné přišroubování	5
9.	Výřezy, horizontální spoje a napojení desek	5
10.	Obklady stěn	6
10.1	Podkladová konstrukce a zadní odvětrání	6
10.2	Viditelné mechanické spoje	6
10.3	Neviditelné mechanické spoje	6
10.4	Neviditelné uchycení lepením	6
11.	Pokyny k čištění a používání	6
12.	Likvidace	7

1. Popis výrobku PerfectSense® Lakované desky

strana 2 z 7

PerfectSense® Premium Matt a Premium Gloss

Lakované desky PerfectSense Premium s matným nebo vysoce lesklým povrchem se vyznačují vyzuální dokonalostí a zážitkem při doteku. Nosná MDF deska je povrchově upravena melaminovou pryskyřicí a následně zušlechtěná inovativním lakovacím procesem a je tak vhodná pro výrobu vysoce kvalitního nábytku a interiérového vybavení.

Od května 2021 můžeme díky inovovanému lakovacímu systému a s tím souvisejícími vlastnostmi povrchu doporučit tento materiál rovněž k použití na horizontálních plochách.

Premium Matt přesvědčí obzvláště matným vzhledem, sametově teplým dojmem a odolností proti otiskům prstů.

Premium Gloss oslní svým vysokým leskem a představuje čistý luxus.



PerfectSense® Feelwood

PerfectSense Feelwood kombinuje vlastnosti dvou premiových produktů: matný, sametově - teplý vzhled a dotykový vjem povrchu PerfectSense s hlubokou synchronizovanou strukturou Feelwood. Při výrobě tohoto výrobku se laminovaná dřevotřísková deska se synchronizovanou stukturou následně zušlechtí inovativním lakovacím procesem.

Vrstva laku propůjčuje povrchu její speciální vlastnost - odolnost proti otiskům prstů, která je výhodou obzvláště u tmavých dekorů.



2. Bezpečnost

Před zahájením práce je vhodné se seznámit s nástroji, pokyny pro zpracování a bezpečnostními požadavky.

V zásadě by měla být při otevírání balení a při zpracování použita ochranná výbava, jako jsou rukavice, ochranné brýle, ochrana sluchu, ochranné prostředky zabraňující vdechování prachu a bezpečnostní obuv.

Zpracování by mělo probíhat výlučně s odpovídajícími nástroji a s doporučeným příslušenstvím. Za tímto účelem je nutno nástroje před každým použitím prověřit, zda jsou neporušené a nesmí být používány bez dozoru.

Tento výrobek obsahuje formaldehyd. Bezpečnostní technický list s informacemi o všeobecných nebo zdravotních rizicích naleznete na www.egger.com

2.1 Zdravotní riziko spojené s tvorbou prachu

Při zpracování může vznikat prach. Existuje nebezpečí podráždění kůže a dýchacích cest. V závislosti na zpracování a velikosti částic, zejména při vdechování prachu, mohou vznikat následná zdravotní rizika.

Při posouzení rizik na pracovišti je třeba brát v potaz vznik prachu.

Obzvláště při procesech zpracování s odběrem třísek (např. řezání, hoblování, frézování) je třeba zajistit účinné odsávání podle platných norem ochrany zdraví při práci a podle bezpečnostních předpisů. Pokud není možné zajistit adekvátní odsávání, je nutné nosit vhodný ochranný dýchací prostředek.

2.2 Nebezpečí požáru a výbuchu

Prach vznikající při zpracování může vést k nebezpečí vzniku požáru a výbuchu. Je nutno respektovat bezpečnostní a protipožární směrnice.

3. Skladování a klimatizování

3.1 Všeobecné pokyny

- EGGER materiály na bázi dřeva by měly být uloženy popř. zpracovány v uzavřeném skladovacím prostoru / prostoru dílny se stálými klimatickými poměry ($T \geq 10^\circ\text{C}$ při ca. 50-60% relativní vzdušné vlhkosti).
- Podmínky skladování a zpracování by měly odpovídat klimatu pozdějšího využití.
- K zajištění optimální rovinnosti desek, je nutné během přepravy, skladování a zpracování zabránit působení všech následujících negativních vlivů na produkt:
 - Skladování v bezprostřední blízkosti radiátorů nebo jiných zdrojů tepla
 - Přímé vystavení tepelnému záření a přímému slunečnímu záření (UV záření ve vnějším prostředí)
 - Nestejnoměrné klimatizování se zvýšenou proměnlivostí vzdušné vlhkosti
- Jednotlivě skladované desky, jakož i horní a spodní desky ve stozích reagují rychleji na měnící se faktory okolního prostředí (klima), než desky uvnitř stohů.
- Před montáží / zpracováním je nutno PerfectSense lakované desky dostatečně klimatizovat v prostorách s podmínkami pozdějšího využití.
- Je v plné odpovědnosti uživatele / kupujícího zajistit, aby i tento materiál a výrobky z něho, odborně a věcně posoudil z hlediska vhodnosti pro dané podmínky objektu a účely použití.
- S ohledem na kontinuálně probíhající vývoj PerfectSense lakovaných desek a změny a vývoj technologie strojů a nástrojů, může docházet ke změnám v oblasti problematiky zpracování. Proto doporučujeme pravidelnou kontrolu aktuálnosti tohoto dokumentu na: https://www.egger.com/shop/cs_CZ/interior/product/PERFECTSENSE

3.2 Ochranná fólie

- Ochranná fólie musí zůstat na celém povrchu dílce a během celého procesu zpracování.
- Ochrannou fólii je nutné odstranit z lakovaných povrchových desek PerfectSense bezprostředně po zpracování popř. zabudování, nejpozději však 5 měsíců po datu dodání, aby bylo možno zaručit odstranění fólie bez zbytků.
- Dílce opatřené ochranou fólií nesmí být vystaveny přímému slunečnímu světlu (UV záření).

3.3 Horizontální skladování / stohování

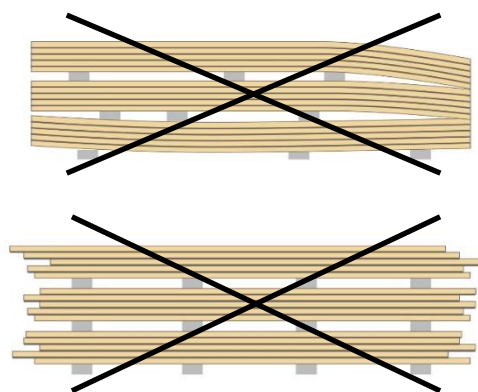
- Maximální výška stohování u lakovaných desek PerfectSense Premium Gloss (PG) je 1,5 m.
- Stohování by mělo probíhat na rovném podkladu s dostatečnou nosností.
- Dřevěné proklady by měly mít stejnou výšku a jejich délka odpovídat šířce stohu desek.
- Rozestup dřevěných podkladů závisí na tloušťce desek.
 - Tloušťka desky ≥ 15 mm: Rozestup by neměl být větší než 800 mm. V každém případě doporučujeme u poloformátů (d = 2 800 mm) minimálně 4 podklady.
 - Tloušťka desky < 15 mm: Rozestup by měl být menší než 800 mm. Jako orientační pravidlo lze použít „rozestup = 50 x tloušťka desky (mm)“.
- S ohledem na vyšší ochranu povrchu desky je nutné dekorové (lakované) strany dvou desek vždy stavět proti sobě a / nebo použít krycí desky.
- Pokud by stohované desky měly být fixovány ocelovými nebo plastovými pásky, je nutno dbát na dostatečnou ochranu hran. Tu je možno zajistit speciálními kartony nebo použitím ochranné desky.
- Při větším množství na sobě uložených desek je třeba používat dřevěné proklady a to tak, že tyto jsou vertikálně uspořádány v jedné linii nad sebou.
- Je nezbytné se vyhnout tomu, aby ve stohu stejných formátů některé desky přečnívaly.



Správně!

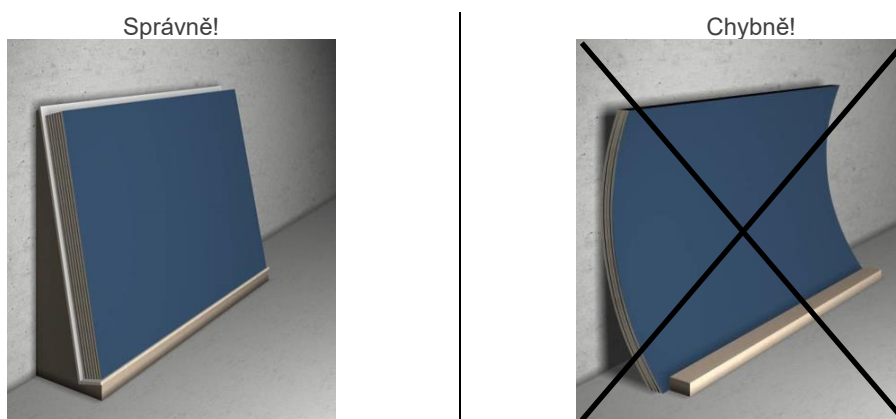


Chybně!



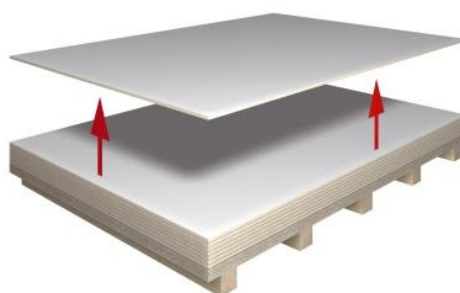
3.4 Vertikální skladování

- Vertikální skladování lze provádět jen u velmi malého počtu desek na bázi dřeva. Horizontálnímu skladování je v každém případě vhodnější.
- U vertikálního skladování je především nutno dbát na bezpečnou fixaci desek. Dostatečná fixace se zajistí prostřednictvím uzavřených skladovacích míst, depozitářů nebo regálů. Skladovací oddíly by při tom neměly překročit šířku 500 mm.
- Pokud se použijí otevřené skladovací stojany, je nezbytné, aby styková plocha měla minimální sklon 10°.
- V otevřených skladovacích stojanech je navíc nutné skladovat jen desky PerfectSense stejných formátů.



3.5 Manipulace

Po odstranění obalu a před zpracováním je nutné desky na bázi dřeva zkontrolovat, zda nevykazují viditelná poškození. V zásadě by měly všechny osoby, které desky přepravují a s nimi manipulují, nosit osobní ochranné vybavení jako jsou rukavice, bezpečnostní obuv a vhodné pracovní oblečení. Desky je nutno pozdvihnout a zamezit tak, aby dekorové strany nebyly přes sebe vzájemně posouvány nebo přetahovány.



4. Pokyny pro zpracování

Detailní informace ohledně zpracování frézováním, řezáním a vrtáním naleznete v Doporučení k nástrojům. Tato Doporučení k nástrojům vychází z široké škály testovacích řad s ohledem na vždy nejlepší výsledky zpracování ve spolupráci se známými výrobci nástrojů.

Bližší informace naleznete na https://www.egger.com/shop/cs_CZ/support/downloads

5. Hranění a zatěsnění

Povrch lakovaných desek použitých v aplikacích jako stolové / pracovní plochy, fronty atd. jsou díky laminovanému podkladu spolehlivě chráněny proti vniknutí vlhkosti. Proto může vlhkost do nosného materiálu vniknout pouze nechráněnými hranami, jako jsou výřezy, styčné spáry, rohová spojení, zadní hrany, vrty, šroubové otvory a úchyty. U horizontálních ploch je nutné při konečné montáži vždy provést dokončovací zatěšňovací práce. K zatěsnění viditelných řezných hran se použijí EGGER plastové hrany.

Pro zakrytí neohraněné řezné hrany se osvědčily těsnící profily a těsnící hmoty ze silikonkaučuku, polyuretanu a akrylu. Při použití těchto materiálů je nutno důsledně dbát pokynů jejich výrobců.

5.1 Zpracování hran s ochrannou fólií.

Ke zpracování hran, které jsou z důvodu ochrany povrchu opatřeny ochrannou fólií, je doporučeno použít běžné separátory, chladicí a čistící prostředky. Separáčnický prostředek je možno nastříkat na první přítlačný válec nebo přímo na povrch desky a hrany po najetí na hranu. Pokud by v průběhu zpracování na průběžných zařízeních došlo k oddělení ochranné fólie, doporučuje se kontrola a očištění dotykové patky a použití kluzného prostředku, aby se minimalizovalo tření mezi fólií a dotykovou patkou. Aby byla hrana chráněna co nejdéle před vnějšími vlivy, mělo by dojít k odstranění fólie teprve až při konečné montáži nábytku.

Hrany PerfectSense Gloss a PerfectSense Matt jsou vhodné jak pro zpracování na průběžných zařízeních, tak i na obráběcích centrech. Dbejte prosím všeobecných pokynů ke zpracování EGGER Plastových hran ABS.

5.2 Důležité pokyny pro zpracování povrchových ploch s hlubokými strukturami a ochrannou fólií

- Používání separačních prostředků v hranovacích strojích není z důvodu ochranné folie nutné.
- Barva lepidla je v ideálním případě transparentní nebo shodná s dekorem.
- Množství lepidla je nutné přizpůsobit => čím více lepidla vytéká tím obtížnější je jeho odstranění z hluboké struktury.
- Přesné seřízení opracovávacích agregátů je nezbytné. Obzvláště profilovou cidlinu je nutno s ohledem na ochrannou folii nastavit hlouběji.
- Plochou cidlinu je v nejlepším případě nutno seřídít tak, aby ochranná fólie byla 1-2 mm oříznuta. Toto umožní následné odstranění vyteklého lepidla čistícími kartáči.
- Doporučeny jsou nástroje s vhodným úhlem hřbetu.
- Doporučené je ruční dodatečné opracování / začištění.
- Obzvláště při použití PU lepidel je nutné odstranit včas po ohranění zbytkové lepidlo z povrchu vhodným čistícím prostředkem.

Bližší informace k hranění hlubokých struktur naleznete v našem Technickém listu na www.egger.com/PerfectSense/Feelwood

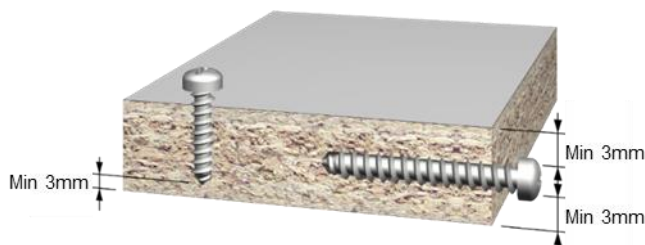
6. Lepení

Lepení EGGER materiálů na bázi dřeva musí být provedeno tak, aby nebránilo rozměrovým změnám. Aby se zamezilo pnutí, lze vzájemně lepit jen dostatečně klimatizované materiály. Před slepením je třeba desky obrousit, zbavit prachu, mastnoty a špíny a případně předupravit. Doporučuje se provést zkušební slepení. Dbejte bezpodmínečně pokynů ke zpracování od výrobců lepidel.

7. Bodová uchycení

Pokud se na / do EGGER materiálů na bázi dřeva připevňují kování, profily atd., je nutno dbát na to, aby se otvor předvrtal. Ústí otvoru musí být alespoň o 1 mm větší než je průměr šroubu, aby se zabránilo vzniku pnutí v materiálu. Mimo toho se u horizontálních ploch doporučuje před zašroubováním ochránit vnitřní stranu šroubového otvoru těsnicí hmotou. Silně zatěžovaná spojení jako např.: Rohová a korpusová spojení je možno zpevnit kombinací lepení a upevňovacích prostředků - lamel nebo drážky.

Je nutno dbát na to, aby u šroubového spoje souběžně s hranou nebo s horní popř.spodní stranou byla zohledněna zbytková tloušťka materiálu 3 mm (viz.obrázek)



8. Plošné přišroubování

Plošné šroubové spoje s průchozími vrty musí mít dostatečnou vůli, umožňující vyrovnávání změn rozměrů při teplotním a vlhkostním kolísání. Průměr vrtu by měl být o 2 - 3 mm větší než je průměr upevňovacího prostředku. Tímto způsobem mohou být eliminována pnutí, která vznikají vlivem změn rozměrů při klimatických změnách.

9. Výřezy, horizontální spoje a napojení desek

V zásadě je před zpracováním nutno dbát na to, aby deska bezpečně ležela, aby v důsledku řezání, frézování nebo vrtání nedošlo ke vzniku škod. Speciálně úzké pruhy desek se mohou v průběhu zpracování rozlomit. Mimo toho může docházet ke vzniku vytržení. Rovněž vyřezávané části desek je nutno zajistit tak, aby nemohly nekontrolovaně vypadnout - nebo se vylomit a tím způsobit různé škody.

Výřezy je třeba vždy zaoblit, jelikož ostrohranné rohy mohou vést k tvorbě trhlin. Toto platí speciálně u kuchyňských zástěn, nábytkových korpusů, polic atp. kde v důsledku častého působení tepla dochází ke zvýšenému pnutí v důsledku vysychání.

Při použití halogenového osvětlení (vestavěných svítidel) je nutno dbát na to, aby trvalé tepelné zatížení nepřekračovalo 50 °C.

Horizontální rohové spoje EGGER materiálů na bázi dřeva se zhotovují prostřednictvím řezů na stolových okružních pilách nebo frézováním pomocí CNC center, popř. ručními horními frézky za pomoci šablon.

10. Oblklady stěn

EGGER materiály na bázi dřeva se s ohledem na své vlastnosti (jednoduché čištění, dekorativní vzhled) hodí pro použití jako obklady stěn v interiéru. K tomuto účelu použití doporučujeme minimální tloušťku desek 8 mm. Před instalací obložení by podklad měl být dokonale suchý. Dbejte vždy na dostatečné zadní odvětrání. Materiál by neměl být vystaven permanentní vlhkosti.

10.1 Podkladová konstrukce a zadní odvětrání

EGGER materiály na bázi dřeva je nutno upevnit na stabilní, korozi odolávající podkladovou konstrukci, která bezpečně unese zatížení obkladem a zajistí zadní odvětrání. U konstrukcí lehkých staveb je nutno podkladovou konstrukci obkladu zakotvit vždy k nosné konstrukci. Při výběru spojovacích prostředků je nutné zohlednit typ podkladu a váhu obkladu. Rozdílné klimatické podmínky před a za elementy mohou vést k deformaci. Proto by obklady z desek na bázi dřeva měly být vždy montovány na konstrukce s dostatečným zadním odvětráním, které umožní teplotní a vlhkostní vyrovnání. Odvětrání musí probíhat směrem do místnosti.

Vertikální latění umožňuje v zásadě cirkulaci vzduchu a u horizontálně probíhajících podkladových konstrukcí je nutné zajistit dostatečné zadní odvětrání prostřednictvím odpovídajících konstrukčních prvků / rozestupů. Podkladová konstrukce by měla být směřována svisle kolmo, aby umožňovala celoplošné upevnění bez pnutí. Vhodnými podkladovými konstrukcemi jsou vertikálně uspořádané pásy např. z dřeva nebo hliníku. Maximální rozteče latění popř. podkladové konstrukce se řídí podle použité tloušťky desky. Je důležité, aby oblasti přívodu a odvodu vzduchu zůstaly volné a nedocházelo tímto k přerušení nezbytné cirkulace vzduchu. Dbejte na to, aby se vlhkost podkladu příliš neodchylovala od vlhkosti v místnosti.

10.2 Viditelné mechanické spoje

Upevnění se realizují často pomocí šroubů do podkladové konstrukce. Je nutno dbát na dostatečnou toleranci vůči roztažnosti. Při použití dřeva coby podkladové konstrukce se k přerušení tepelného mostu doporučuje použití EPDM pásky.

10.3 Neviditelné mechanické spoje

Neviditelné upevnění desek z materiálu na bázi dřeva prostřednictvím zavěšení umožňuje jednoduchou demontáž a působí vzhledově lépe ve srovnání s viditelným uchycením. Desky lze rychle a jednoduše sejmout, a instalovaná vedení či potrubí umístěná za elementy jsou tak dobře přístupná. Další předností zavěšení je, v závislosti na zvoleném systému, možnost dodatečné úpravy elementů. Kromě toho je možná montáž elementů eliminující pnutí. Pro všechny upevňovací metody pomocí zavěšení je nutná určitá vůle nebo spára, aby bylo možné nadzdvížení a zavěšení. Tato mezera nebo také „vůle v zavěšení“ zůstává viditelná.

Zavěšení pomocí profilových lišt

Pro tento druh uchycení se horizontální podkladová konstrukce opatří drážkou, a do těchto drážek se uchytí profilová lišta připevněná k obkladovému dílci. S ohledem na snazší zavěšení je vhodné, aby pera profilových lišt byla tenčí než šířka drážky. Profilové lišty na deskách z materiálu na bázi dřeva by neměly probíhat přes celou délku dílce, nýbrž přerušovaně, aby se tím umožnila vertikální cirkulace vzduchu. Bez problémů lze použít profilové lišty například z překližky nebo kovových Z-profilů. Pokud u tenkých desek z materiálu na bázi dřeva není možné bezpečné přišroubování, lze je i přilepit.

Zavěšení pomocí kování

Pro upevnění obkladových dílců jsou nabízena rovněž i systémová kování. Aby bylo zaručeno bezpečné uchycení, musí být zvolený systém instalován dle pokynů udaných jeho výrobcem.

10.4 Neviditelné uchycení lepením

Uchycení desek z materiálů na bázi dřeva lze provést rovněž přilepením pomocí lepicích systémů na dostatečně nosnou podkladovou konstrukci. Při použití dřeva jako podkladové konstrukce je nutno nejprve použít primer, aby byla zajištěna dostatečná adheze a neutralizace vlhkosti. Přitom respektujte pokyny ke zpracování výrobce lepidla.

11. Pokyny k čištění a používání

V zásadě je nutné znečištění nebo rozlité substance jako čaj, káva, víno apod. neprodleně odstranit, protože delší doba jejich působení zvyšuje náročnost jejich následného čištění. V případě nutnosti čištění je třeba použít šetrné čisticí prostředky. Čisticí prostředky nesmí obsahovat abrazivní složky, jelikož tyto mohou způsobit změnu stupně lesku či poškrábání povrchu. Vzhledem k různým druhům znečištění, od lehkých a čerstvých až po silná a odolná, jež mohou být způsobena nejrůznějšími substancemi, je volba správného postupu při čištění velmi důležitá.

Při každodenním používání dodržujte následující pokyny:



Odkládání hořících cigaret na lakované povrchy vede k poškození povrchu.
Vždy používejte popelník.



Zásadně se nesmí lakované povrchové plochy používat jako plochy pro řezání, jelikož řezy nožem zanechávají stopy po řezání. **Vždy používejte prkénko na krájení.**



Odstavování horkého nádobí, jako jsou hrnce, pánve atp. jakož i působení stálého zdroje tepla jakým je např. laptop na lakované povrchové plochy je nutno zamezit, jelikož působením tepla může dojít ke změně lesku nebo poškození povrchu. **Vždy používejte tepelně-izolační podložku.**



Rozlité tekutiny by měly být vždy neprodleně setřeny popř. odstraněny, jelikož delší doba působení určitých substancí může na lakovaných povrchových vrstvách vyvolat změnu lesku. Zvláště v oblastech výřezů a spojů je třeba rozlité tekutiny důsledně a bezodkladně setřít.

Bližší informace naleznete pod www.egger.com/kestazeni

12. Likvidace

Zbytky EGGER materiálů na bázi dřeva nashromážděných na staveništi, jakož i stejný typ materiálů z bouracích prací, by měly být prvořadě recyklovány. Pokud toto není možné, měly by být zhodnoceny energeticky namísto jejich skládkování. Odpadový kód podle evropského katalogu odpadů: 170201/030105.

Zásadně je třeba dbát příslušných zákonů a nařízení k likvidaci platných v konkrétní zemi.

Předběžná doložka:

Tyto pokyny pro zpracování byly vytvořeny podle nejlepšího vědomí a se zvláštní péčí. Za chyby tisku, norem a omyly nemůžeme převzít žádnou záruku. Navíc může s ohledem na kontinuální následný vývoj EGGER materiálů na bázi dřeva, technologie nástrojů, jakož i s ohledem na změny norem a dokumentů veřejného práva docházet k technickým změnám. Proto nemůže obsah těchto Pokynů pro zpracování sloužit jako právně závazný podklad.